

## 4. Barvení kovů (chemické)

Nejlépe se „barví“ slitiny mědi, lehce jim dodáváme odstíny do žluta, červena, na modro, černo a pod. Záleží nejen na použité tekutině, ale i na úpravě povrchu před a po barvení. Rychlejší práce je dosaženo silnými roztoky, trvanlivější však jsou barvy pomalu vyvolávané.

Povrch nutno napřed dokonale očistit. Mastnotu benzinem, vyvařením v sodě (pro zinek, cín v roztoku potaše ve vodě 1 : 10). Pak se opláchně čistou vodou a nikde se nesmíme povrchu dotknout. Slitiny mědi se pak obvykle opalují v kyselině dusičné a sírové a opět oplachují a namáčejí do předepsaných lázní. Zbarvený povrch se opláchně vodou, osuší pilinami a chrání obvyčejným nátěrem bezbarvého laku.

**Příklad.** Barvení oceli na modro. V železné lžíci se roztaví ledek, udržuje se teplý asi 315 stupňů. Vyleštěná, čistá součást se ponoří do ledku. Vyjme se za několik vteřin, až má žádaný odstín barvy. Nechá se zvolna vychladnout, pak se odstraní přebytečný ledek vodou, součást se osuší pilinami a natře olejem. Trochu vyšší teplota vytvoří temnější odstín modři.

V malém se černí ocel na př. takto (tak zv. brinýrování): Povrch se odmastí a natírá hubkou nebo flanelovým hadříkem ferroxidinem nebo jinými výrobky speciálních firem. Po nátěru se předmět suší při teplotě asi 20° po 24 hodin. Je pak na povrchu jemně pokryt rzí. Drátěným kartáčem se očistí, opět bez dotyku rukou, a znovu natírá, suší atd. To se opakuje asi čtyřikrát. Naposled vykartáčovaný předmět se potře mastnotou, aby se již dále neokysličoval a dostal lesk. Ve velkém se tato práce provádí v galvanických lázních.